



MIG / TIG CuA9

ALLIAGE DE CUIVRE

DESCRIPTION

Fil plein **GMAW (MIG)** ou **GTAW (TIG)** de type bronze-aluminium, destinée au soudage des assemblages hétérogènes comme le cuivre à l'acier, la fonte au cuivre et le soudage des aciers galvanisés.

CARACTÉRISTIQUES

- Conforme aux normes AWS A5.7 et ASME SFA 5.7, classe ERCuAl-A2
- Excellente soudabilité
- Excellente usinabilité
- Le métal d'apport le plus polyvalent de la famille des alliages aluminium bronze

APPLICATIONS TYPIQUES

Réparation de pièces coulées, entretien général, fabrication de tôles galvanisées et recouvrement de surfaces nécessitant une surface d'usure en bronze.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface de toute trace d'huile, de graisse et de saleté. **Préchauffer le cuivre et les alliages de cuivre entre 200 et 600°C (450 – 1112°F) selon les cas.**

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture:	> 552 MPa (80 000 lb/po ²)
Limite élastique:	> 242 MPa (35 000 lb/po ²)
Allongement:	> 28 %
Dureté (brut de dépôt):	130-160 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Procédé	Diamètre	Voltage	Ampérage	Débit de gaz	Gaz de protection
GMAW MIG	0.9 mm (035")	22 - 26	150 - 200	40 à 50 CFH	100 % Argon ou Argon + Hélium
	1.2 mm (045")	25 - 29	200 - 260		
GTAW TIG	1.6 mm (1/16")	CC-		35 à 50 CFH	100 % Argon ou Argon + Hélium
	2.5 mm (3/32")				
	3.2 mm (1/8")				

Rév.: 22_07

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :